

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 335 281
A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 89105322.5

(51) Int. Cl.⁴: H05K 3/46 , H01L 23/52

(22) Anmeldetag: 24.03.89

(30) Priorität: 28.03.88 DE 3810486

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
04.10.89 Patentblatt 89/40(94) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE(71) Anmelder: KALETO AG
Kolinplatz 9
CH-6301 Zug(CH)(72) Erfinder: Simone, Antonio, Dr.
c/o Xerés Treuhand AG
Kolinplatz 9 CH-6301 Zug(CH)(74) Vertreter: Hafner, Dieter, Dr.rer.nat.,
Dipl.-Phys.
Ostendstrasse 132
D-8500 Nürnberg 30(DE)

(94) Verfahren zum Herstellen kundenspezifischer gedruckter Schaltungen.

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen kundenspezifischer gedruckter Schaltungen sowie eine durch dieses Verfahren hergestellte elektrische Schaltung. Für kundenspezifische Schaltungen sind bisher zeitaufwendige und kostenspielige Entwicklungen erforderlich gewesen. Das neue Verfahren soll die Herstellung insbesondere von kundenspezifischen Leiterplatten mit geringem Aufwand und mit kurzen Entwicklungszeiten gewährleisten. Dieses Problem wird durch ein Verfahren gelöst, welches folgende Verfahrensmerkmale aufweist:

Vorsehen von mindestens zwei unabhängig von den Kundenwünschen immer verwendbaren Standardleiterbahnebenenanslegungen 1, 2, von denen die eine Leiterbahnebenenanslegung 1 in vorgegebener Anordnung eine Anzahl von sich nicht kreuzenden Leiterbahnen 3 und die andere Leiterbahnebenenanslegung 2 in vorgegebener Anordnung eine weitere Anzahl von sich nicht kreuzenden Leiterbahnen 4 enthält, die zumindest teilweise überlappend zu den Leiterbahnen 3 auf der einen Leiterbahnebene verlaufend angeordnet werden;

Aufbringen von mindestens einer individuellen, d. h. dem jeweiligen Kundenwunsch entsprechenden Isolationsschicht 5 mit Kontaktfenstern 8 für eine Zwei- oder Mehrebenen-Verdrahtung zur Verbindung der für die Schaltung vorgesehenen Komponenten, wo-

bei die Kontaktfenster 8 an Stellen 9 der Leiterbahnkreuzungen und/oder Leiterbahnüberlappungen zwischen den Leiterbahnen 3, 4 der Standardleiterbahnebenenanslegungen 1, 2 vorgesehen werden; Aufbringen mindestens der weiteren Standardleiterbahnebenenanslegung 2 durch Siebdruck; und gegebenenfalls Aufbringen weiterer Isolationsschichten 5' mit Kontaktfenstern sowie weiteren Standardleiterbahnebenen.

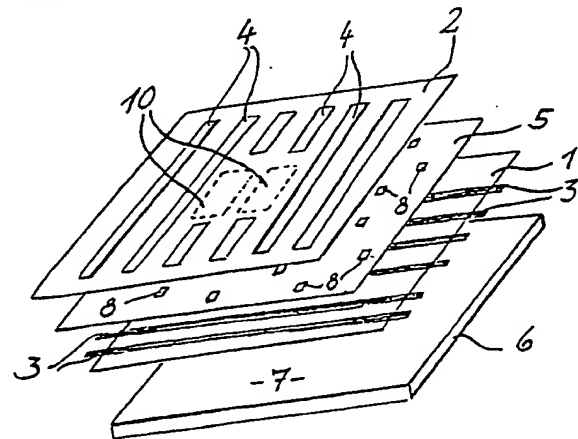


Fig. 1

EP 0 335 281 A2

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen kundenspezifischer gedruckter Schaltungen mit Mehrebenenverdrahtung, d. h. Durchkontaktierung zwischen mindestens zwei unabhängig von den Kundenwünschen immer verwendbaren Standardleiterbahnebenenauslegungen.

Auf dem Gebiet der Leiterbahntechnologie ist es bekannt, flächenhafte Verdrahtungsstrukturen in Form dünner Metallschichten in einer oder mehreren Lagen auf Isolierstoffplatten aufzubringen, derart, daß diese Verdrahtungsstrukturen die elektrischen Verbindungen der Schaltungskomponenten untereinander bilden. Ferner ist es in der sogenannten Multilayer-Technik bekannt, Leiterplatten mit mehreren Leiterbahnebenen zu verwenden, deren Leiterzüge über metallisierte Löcher leitend verbunden sind, d. h. also eine Durchkontaktierung vorgesehen ist, wobei z. B. chemisch-galvanisch durchkontaktierte Löcher zwischen den einzelnen Leiterschichten vorgesehen werden. Die aus den Leiterbahnen bestehenden Verdrahtungsmuster selbst werden gemäß dem Stand der Technik entweder durch Ätzen einer kupferkaschierten Platte, durch Siebdruck oder durch galvanisches Aufbringen von Kupfer erzeugt.

Darüber hinaus ist es auf dem Gebiet der integrierten Schaltungen bekannt, für spezielle Anwendungsgebiete kundenspezifische IC's zu entwickeln. Derartige Entwicklungen sind jedoch sehr zeitaufwendig und erfordern in der Regel einen Zeitraum von ein bis zwei Jahren als Entwicklungs- und Testzeit, wodurch Kosten in der Größenordnung von meistens mehrere DM 100.000,00 anfallen. Infolgedessen sind derartige Spezialentwicklungen von IC's lediglich dann lohnend, wenn es sich um große Stückzahlen handelt.

Bekannt sind weiterhin sog. "Uncommitted Logic Arrays" (ULA) oder "Gate-Arrays", bei welchen es sich um integrierte Schaltungen mit einer Anordnung gleicher Grundzellen handelt, so daß durch spezielles Legen und Einprogrammieren von Leiterbahnen kundenspezifische Schaltungen beliebig definierbar und herstellbar sind, wodurch anwendungsorientiert ganz bestimmte integrierte Schaltungen herstellbar und infolgedessen spezielle Schaltungsaufgaben lösbar sind. Allerdings sind auch hier die vorzunehmenden Entwicklungen noch relativ zeit- und kostenaufwendig, so daß vom Kunden auch hier mindestens 10.000 - 20.000 Stück derartiger IC's abgenommen werden müssen, damit überhaupt kostendeckend gearbeitet werden kann.

Ein Ziel der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Verfahren zum Herstellen kundenspezifischer gedruckter Schaltungen zu schaffen, welches die Möglichkeit bietet, dreidimensionale Schaltungen unter Verwendung von standardisierten Leiterbahnebenen nach individuellen kundenspezifischen

Vorstellungen in einfacher und kostengünstiger Weise herzustellen.

Dieses Ziel wird durch die im Anspruch 1 aufgezeigte technische Lehre gelöst. Das erfindungsgemäße Verfahren hat den Vorteil, daß die Realisierung kundenspezifischer gedruckter Schaltungen mit geringem Aufwand sowie mit kurzen Entwicklungszeiten gewährleistet werden kann. Hierdurch wird eine Fertigung von anwendungsorientierten, individuell ausgestalteten Schaltungen auch in kleinen Stückzahlen rentabel.

Eine besonders einfach auszuführende Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist dadurch gekennzeichnet, daß die Isolationsschicht durch Siebdruck auf die erste Leiterbahnebene aufgetragen wird.

Eine in eine andere Richtung gehende Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist dadurch gekennzeichnet, daß die Isolationsschicht als Klebefolienschicht ausgebildet ist. Auch hierdurch läßt sich die Isolationsschicht in überraschend einfacher Weise realisieren. Beide vorstehenden Ausgestaltungen des erfindungsgemäßen Verfahrens sind zudem in einfacher Weise einer Automatisierung zugänglich. Das Aufbringen der Isolationsschicht in Form einer Klebefolienschicht ist darüber hinaus apparativ relativ einfach zu verwirklichen.

Die Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens nach Anspruch 4 hat den Vorteil, daß man gleichsam neben den Standardleiterbahnebenen eine standardisierte, d. h. mit einem einheitlichen Muster von Kontaktfenstern versehene Isolationsschicht aufbringt, und diese Isolationsschicht nachträglich durch gezieltes Verschließen einzelner Kontaktfenster den jeweiligen Anforderungen, die vom Benutzer gestellt werden, anpassen kann. Hierdurch wird die Flexibilität des Verfahrens noch gesteigert.

Dadurch, daß gemäß einer weiteren zweckmäßigen Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens das für den Siebdruck verwendete Sieb vor dem Siebdruckvorgang an Stellen der vorgesehenen Kontaktfenster verschlossen wird, wodurch beim Siebdruck Schicht-Öffnungen zur Bildung der Kontaktfenster erzielt werden, kann in einfacher Weise maschinell das gewünschte Öffnungsmuster der Kontaktfenster realisiert werden.

Um ein gezieltes Verschließen bestimmter Kontaktfenster in der Isolationsschicht in einfacher Weise durchzuführen, können gemäß einer weiteren Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens offene Kontaktfenster in der aufgetragenen Isolationsschicht durch einen Dispenser verschlossen werden, welcher über die Isolationsschicht an die Kontaktfensterstellen geführt wird und mit welchem Isolationsschichtmaterial in die schließenden Kontaktfenster eingespritzt wird. Hierdurch läßt sich in einfacher Weise ein den Anforderungen des jeweili-

gen Kunden entsprechendes Kontaktfenstermuster anfertigen.

Eine in eine andere Richtung gehende Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist dadurch gekennzeichnet, daß die Kontaktfenster in der aufgetragenen Isolationsschicht gezielt beispielsweise durch Foto- und/oder Laser- und/oder Röntgenstrahl- und/oder Ionenstrahltechnik und/oder eine ähnliche Technik hergestellt werden. Auch diese Ausgestaltung bietet den Vorteil einer einfachen Automatisierbarkeit des Verfahrensschritts der Bildung der Kontaktfenster in der Isolationsschicht.

Eine weitere zweckmäßige Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der durch Siebdruck aufgetragenen mindestens einen weiteren Standardleiterbahnebenenauslegung im Bereich der Kontaktfenster derart bemessen ist, daß das Leiterbahnmaterial die Kontaktfenster der darunterliegenden Isolationsschicht voll inhaltlich ausfüllt und damit die Leiterbahnebenen miteinander kontaktiert. Hierdurch läßt sich in einfacher Weise ein Aufbringen der betreffenden Leiterbahnebene bei gleichzeitiger Durchkontaktierung realisieren. Folglich sind gesonderte Durchkontaktierungsmaßnahmen hierbei vorteilhafterweise nicht notwendig.

Dadurch, daß die Kontaktfenster in der Isolationsschicht hinsichtlich ihrer Durchmesser - gemäß einer weiteren Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens - kleiner als die Breite der Leiterbahnen ausgebildet werden, wird der Vorteil geschaffen, daß man bei einer fertigen Leiterplatte anhand der Kontaktfenster-Isolationsschichten nicht erkennen kann, wo sich deren Kontaktfenster befinden, da diese so klein gehalten sind, daß sie durch die Leiterbahnen abgedeckt werden.

Weder durch röntgenoptische, lichtoptische oder ähnliche Mittel ist es möglich oder nur erschwert möglich, die fertige, kundenspezifische Schaltung im Nachhinein zu analysieren.

Die nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellte, kundenspezifische Schaltung gewährleistet daher für den Auftraggeber eine Art von Schaltungs-Nachahmungsschutz.

Eine weitere zweckmäßige Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist dadurch gekennzeichnet, daß je eine Vorlage zur Herstellung der individuellen Kontaktfenster-Isolationsschicht(en) mittels CAD-Technik oder -Programmierung hergestellt wird. Hierbei besteht der Vorteil, daß eine kundenspezifische Variation pro Leiterplatte dadurch erfolgen kann, daß kundenspezifisch durch ein CAD-System gleichsam ein Bild der individuellen Kontaktfenster-Isolierschicht erstellt wird, so daß bei vorgegebenen Standard-Leiterbahnebenen mit entsprechend definierten Leiterbahnrastern lediglich noch definiert werden muß, welche

Leiterbahnkreuzungs- und/oder Überlappungsstellen offenzubleiben haben bzw. geschlossen werden müssen.

Beispielsweise kann mittels eines Computers bzw. eines kundenspezifisch einsetzbaren Programms über einen Plotter das Layout erstellt werden, anhand dessen sodann eine Siebdruckmaske als eine individuelle Kontaktfenster-Isolationsschicht vorbereitet wird. In gleicher Weise kann das Computerbild natürlich auch unmittelbar mit einer der in Unteranspruch 7 dargelegten Techniken kombiniert werden, wodurch die Möglichkeit geschaffen wird, über den Computer unter Zuhilfenahme der besagten Techniken direkt auf die Isolationsschicht einzuwirken.

Eine weitere zweckmäßige Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist dadurch gekennzeichnet, daß vorzugsweise die oberste Standard-Leiterbahnebene der Schaltung an einer oder mehreren vorbestimmten Flächenbereichen mit einer oder mehreren vorgegebenen, kompletten, insbesondere integrierten Schaltungen (IC's) bestückt wird, die vorzugsweise nach Art der Hybridtechnik miteinander verbunden werden. Hierdurch wird beispielsweise die Möglichkeit eröffnet, zwei oder drei konventionelle IC's miteinander zu verbinden, die komplette Schaltung sodann zu vergießen und gleichsam als Hybridschaltung dem Anwender anzubieten.

Weitere zweckmäßige Verfahrensvarianten ergeben sich aus den Ansprüchen 12 und 13.

Eine weitere zweckmäßige Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens besteht darin, daß eine Vorlage zum Bestücken der Leiterplatte oder ein Programm mittels CAD-Technik erstellt wird. Hierdurch besteht die Möglichkeit, das Bestücken der am obersten befindlichen Standard-Leiterbahnauslegung mit den für die Schaltung vorgesehenen Komponenten, Zellen, Baugruppen, IC's o. dgl. mittels CAD-Technik oder mit Hilfe eines Bestückungsautomaten durchzuführen. Hierbei muß beispielsweise das Programm eines derartigen Bestückungsautomaten nicht kundenspezifisch festgelegt werden, vielmehr genügt es, wenn der Automat weiß, daß eine ganz bestimmte Schaltungskomponente oder ein Bauelement o. dgl. an einer vorbestimmten Stelle der Standard-Leiterbahnauslegung plaziert werden muß.

Zweckmäßigerweise ist als isolierender Träger für die Leiterplatte ein übliches Leiterplattenmaterial, wie zum Beispiel Hartpapier oder Kunststoff zu verwenden. Bei materialspezifischen Spezialanforderungen ist zweckmäßigerweise auch als isolierender Träger eine Glas- oder Keramikplatte verwendbar.

Zweckmäßigerweise werden die einzelnen Standard-Leiterbahnauslegungen wie die dazwischenliegende, individuelle Kontaktfenster-Isola-

Wie aus Fig. 1 zu ersehen ist, besteht eine nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellte Mehrlagen-Leiterplatte beispielsweise aus zwei Standardleiterbahnebenenauslegungen bzw. Standard-Leiterbahnebenen 1 und 2, einer Isolationsschicht bzw. Kontaktfenster-Isolationsschicht 5

In der Fig. 2 ist eine Draufsicht auf eine fertige

Leiterplatte mit zwei Standard-Leiterbahnebenen 1 und 2 dargestellt, von denen die eine Ebene vorbestimmte Flächenbereiche 10 aufweist, welche zur Bestückung der Leiterplatte mit vorgegebenen integrierten Schaltungen 11 dient, wie dies im einzelnen näher aus der Fig. 3 zu ersehen ist.

Wie die Fig. 2 und 3 ferner zeigen, weisen beispielsweise die Leiterbahnen 4 der Standard-Leiterbahnebenen 2 an vorgegebenen Stellen Unterbrechungen 12 auf, um die Leiterbahnlänge (Kopplung) kurz zu halten. Die diese Unterbrechungen 12 überbrückenden Kopplungen dienen zusätzlich zur Erhöhung der Flexibilität der Benutzung der Leiterbahnen 1 und 2 bei der Herstellung der Leiterplatte.

Bei den integrierten Schaltungen 11, mit denen die Leiterplatte gemäß Fig. 3 bestückt ist, handelt es sich beispielsweise um integrierte Schaltungen IC1 und IC2 für einen kundenspezifisch konzipierten, programmierbaren Frequenzteiler, dessen Blockschaltbild in der Fig. 4 dargestellt ist, auf dessen nähere Beschreibung jedoch verzichtet werden soll.

Die Stellen 9 der Leiterbahnkreuzungen und Leiterbahnüberlappungen zwischen den jeweiligen Leiterbahnen 3 und 4 der beiden Standard-Leiterbahnebenen 1 und 2 und damit die entsprechenden Stellen der Durchkontaktierungen 9 durch die Kontaktfenster 8 der Kontaktfenster-Isolationsschicht 5 (vgl. Fig. 1) stellen diejenigen Stellen dar, an denen die elektrischen Verbindungen zwischen den integrierten Schaltkreisen IC1 und IC2 sowie weiteren Schaltungskomponenten und dergleichen mehr erfolgen sollen.

Diese elektrischen Anschluß- oder Verbindungsstellen sind in den Fig. 3 und 4 mit a, b, c, e, f, j, k, l, m, n, o und p bezeichnet.

Ansprüche

1. Verfahren zum Herstellen kundenspezifischer gedruckter Schaltungen mittels

I. Vorsehen von mindestens zwei unabhängigen von den Kundenwünschen immer verwendbaren Standardleiterbahnebenenauslegungen (1, 2), von denen die eine Leiterbahnebenenauslegung (1) in vorgegebener Anordnung eine Anzahl von sich nicht kreuzenden Leiterbahnen (3) und die andere Leiterbahnebenenauslegung (2) in vorgegebener Anordnung eine weitere Anzahl von sich nicht kreuzenden Leiterbahnen (4) enthält, die zumindest teilweise überlappend zu den Leiterbahnen (3) auf der einen Leiterbahnebene verlaufend angeordnet werden;

II. Aufbringen von mindestens einer individuellen, d. h. dem jeweiligen Kundenwunsch entsprechenden Isolationsschicht (5) mit Kontaktfenstern

(8) für eine Zwei- oder mehr Ebenen-Verdrahtung zur Verbindung der für die Schaltung vorgesehenen Komponenten, wobei die Kontaktfenster (8) an Stellen (9) der Leiterbahnkreuzungen und/oder Leiterbahnüberlappungen zwischen den Leiterbahnen (3, 4) der Standardleiterbahnebenenauslegungen (1, 2) vorgesehen werden;

III. Aufbringen mindestens der weiteren Standardleiterbahnebenenauslegung (2) durch Siebdruck;

IV. ggf. Aufbringen weiterer Isolationsschichten (5) mit Kontaktfenstern sowie weiterer Standardleiterbahnebenen.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,

daß die Isolationsschicht (5) durch Siebdruck auf die erste Leiterbahnebene aufgetragen wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet,

daß die Isolationsschicht (5) als Klebefolienschicht ausgebildet ist.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 oder 3,

dadurch gekennzeichnet,

daß die Isolationsschicht nach dem Auftrag auf die erste Standardleiterbahnebenenauslegung an allen Stellen (9) der Leiterbahnkreuzungen und/oder Leiterbahnüberlappungen zwischen den Leiterbahnen (3 und 4) der beiden Standardleiterbahnebenenauslegungen mit Kontaktfenster (8) versehen sind und die Kontaktfenster (8) in einem Verfahrensschritt gezielt verschlossen werden.

5. Verfahren nach Anspruch 2,

dadurch gekennzeichnet,

daß das für den Siebdruck verwendete Sieb vor dem Siebdruckvorgang an Stellen der vorgesehenen Kontaktfenster verschlossen wird, wodurch beim Siebdruck Schicht-Öffnungen zur Bildung der Kontaktfenster erzielt werden.

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

daß offene Kontaktfenster in der aufgetragenen Isolationsschicht durch einen Dispenser verschlossen werden, der über die Isolationsschicht an die Kontaktfensterstellen geführt wird und mit welchem Isolationsschichtmaterial in die zu schließenden Kontaktfenster eingespritzt wird.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

daß die Kontaktfenster in der aufgetragenen Isolationsschicht gezielt beispielsweise durch Photo- und/oder Laser- und/oder Röntgenstrahl- und/oder Ionenstrahltechnik und/oder eine ähnliche Technik hergestellt werden.

8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Dicke der durch Siebdruck aufgebrachten mindestens einen weiteren Standardleiterbahnenauslegung (2) im Bereich der Kontaktfenster (8) derart bemessen ist, daß das Leiterbahnmaterial die Kontaktfenster (8) der darunterliegenden Isolationsschicht voll inhaltlich ausfüllt und damit die Leiterbahnebenen (1, 2) miteinander kontaktiert.

9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Kontaktfenster (8) in der Isolationsschicht (5) hinsichtlich ihrer Durchmesser kleiner als die Breite der Leiterbahnen (1, 2) ausgebildet werden und damit die Stellen der Durchkontaktierungen zwischen den Leiterbahnebenen (1, 2) mit lichtoptischen oder röntgenoptischen oder dergleichen mit-
teln nicht oder nur erschwert eruiert sind.

10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß je eine Vorlage zur Herstellung der individuellen Kontaktfenster-Isolationsschicht(en) (5) mittels CAD-Technik oder Programmierung hergestellt wird.

11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß vorzugsweise die oberste Standard-Leiterbahnebene (2) der Schaltung an einer oder mehreren vorbestimmten Flächenbereichen (10) mit einer oder mehreren vorgegebenen, kompletten, insbesondere integrierten Schaltungen (IC's) (11) bestückt wird, die vorzugsweise nach Art der Hybrid-
technik miteinander verbunden werden.

12. Verfahren nach Anspruch 11,
dadurch gekennzeichnet,
daß die IC's (11) selbst programmierbar sind.

13. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß vorzugsweise die oberste Standard-Leiterbahnebene (2) der Schaltung an einer oder mehreren vorbestimmten Flächenbereichen (10) mit einer oder mehreren ungekapselten, integrierten Schaltungen in Form von Chips bestückt wird, die vorzugsweise direkt auf der betreffenden Leiterbahnebene (2) bebondet werden.

14. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß eine Vorlage zum Bestücken der Leiterplatte oder ein Programm mittels CAD-Technik erstellt wird.

15. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Bestücken der Leiterplatte durch einen Automaten erfolgt.

16. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß als isolierender Träger (6) ein übliches Leiterplattenmaterial, wie zum Beispiel Hartpapier oder Kunststoff verwendet wird.

17. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß als isolierender Träger (6) eine Glas- oder Keramikplatte verwendet wird.

18. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die einzelnen Standard-Leiterbahnebenen (1, 2) sowie die dazwischenliegende individuelle Kontaktfenster-Isolationsschicht (5) mittels Siebdrucktechnik auf mindestens eine Oberfläche des Trägers (6) nacheinander aufgebracht werden.

19. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die fertige, aus Standard-Leiterbahnebenen (1, 2), Kontaktfenster-Isolationsschicht(en) (5), isolierendem Träger (6) sowie den Schaltungskomponenten, Zellen, Baugruppen, IC's, Hybridschaltungen oder dergleichen bestehende Schaltung oder Leiterplatte mit Vergußmasse(n) vergossen wird.

20. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß es unter Verwendung von SMD(Surface mounted Devices)-Technik durchgeführt wird.

21. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß zwei oder mehrere dieser Schaltungen oder Leiterplatten untereinander verbunden werden.

22. Elektrische Schaltung, insbesondere Mehrlagen-Leiterplatte mit Durchkontaktierungen zwischen mindestens zwei Leiterbahnebenen, die gemäß dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 - 21 hergestellt ist.

23. Kundenspezifische Leiterplatte nach Anspruch 22,
dadurch gekennzeichnet,
daß ihre Funktion durch die Auswahl der Schaltungskomponenten, Zellen, Baugruppen, IC's, Hybride oder dergleichen individuell bestimmbar ist.

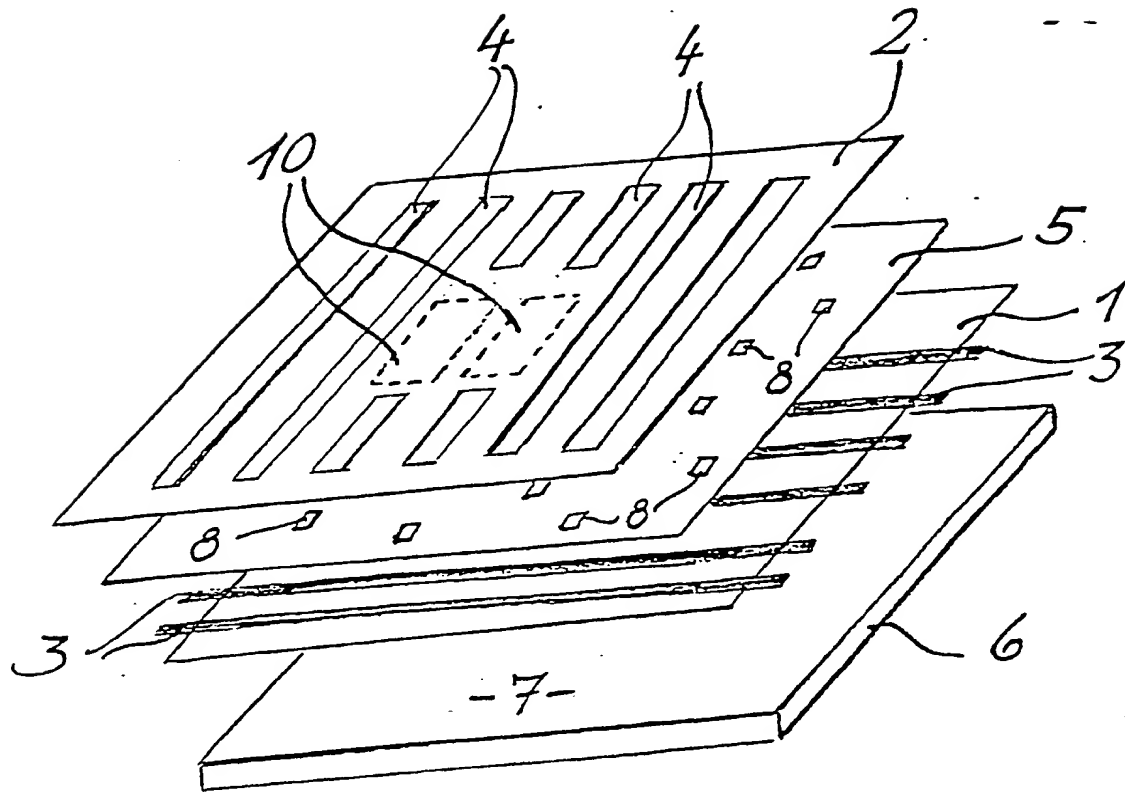


Fig. 1

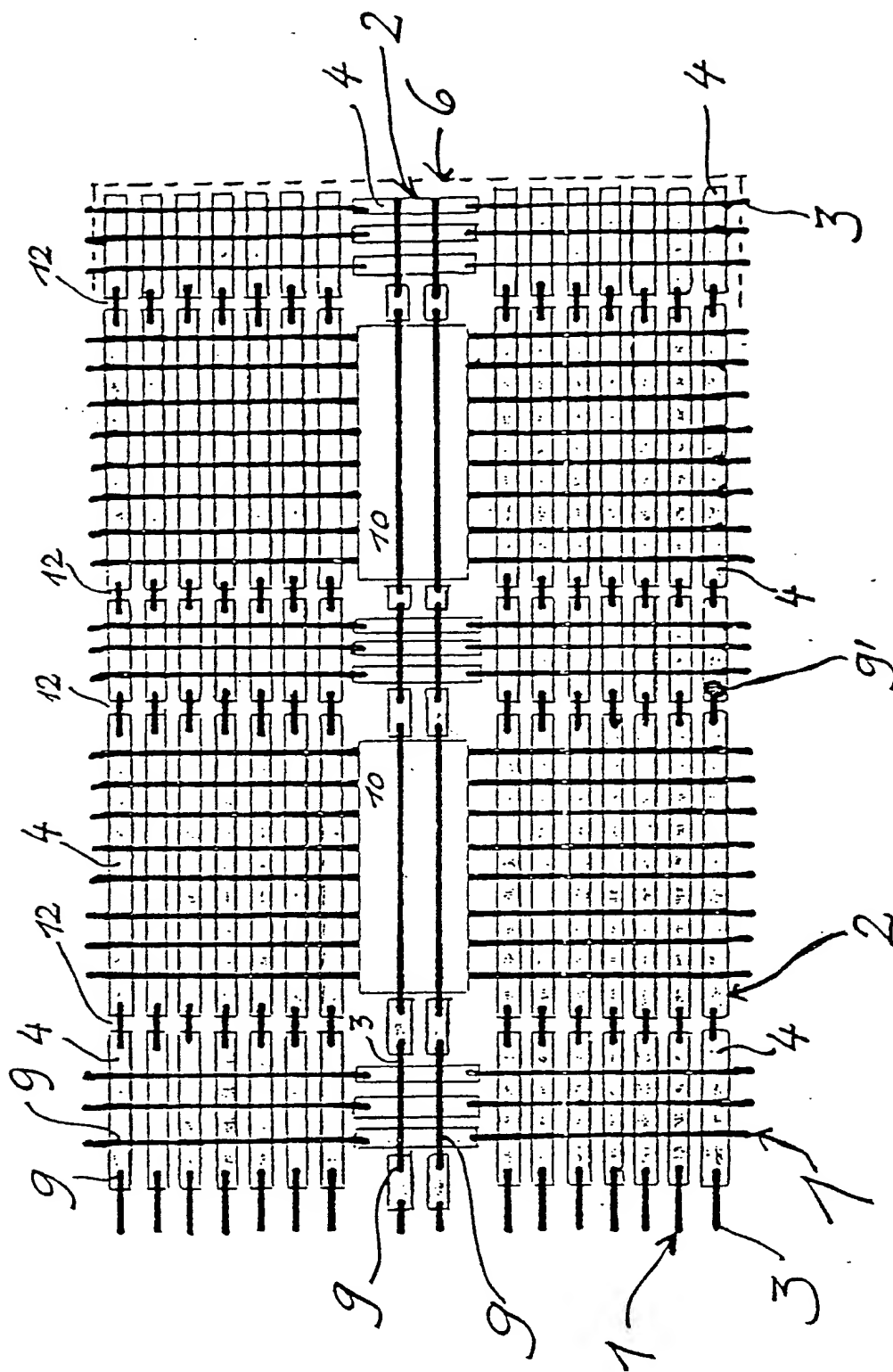


Fig. 2

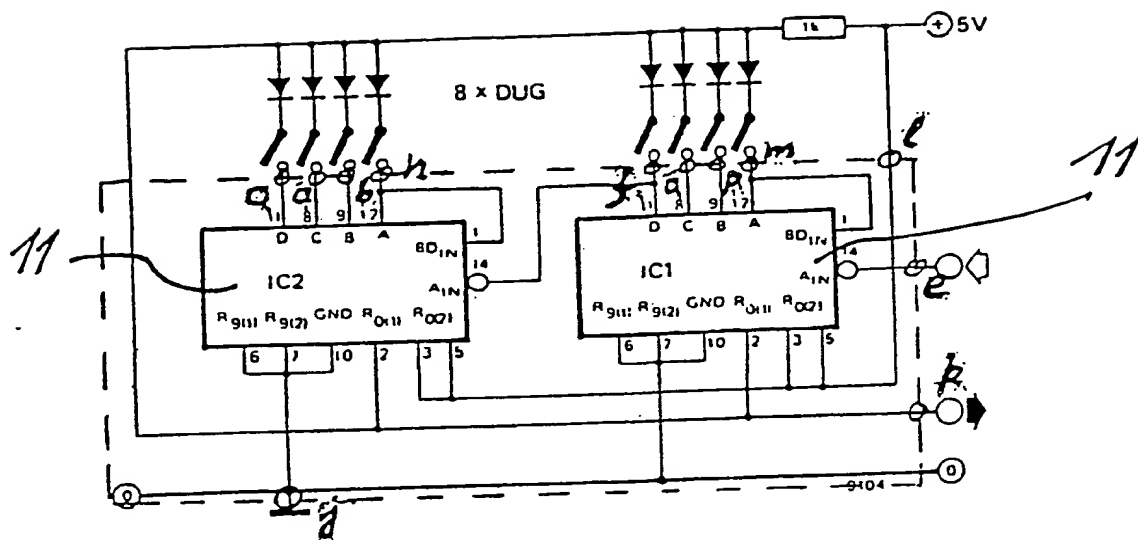


Fig. 4

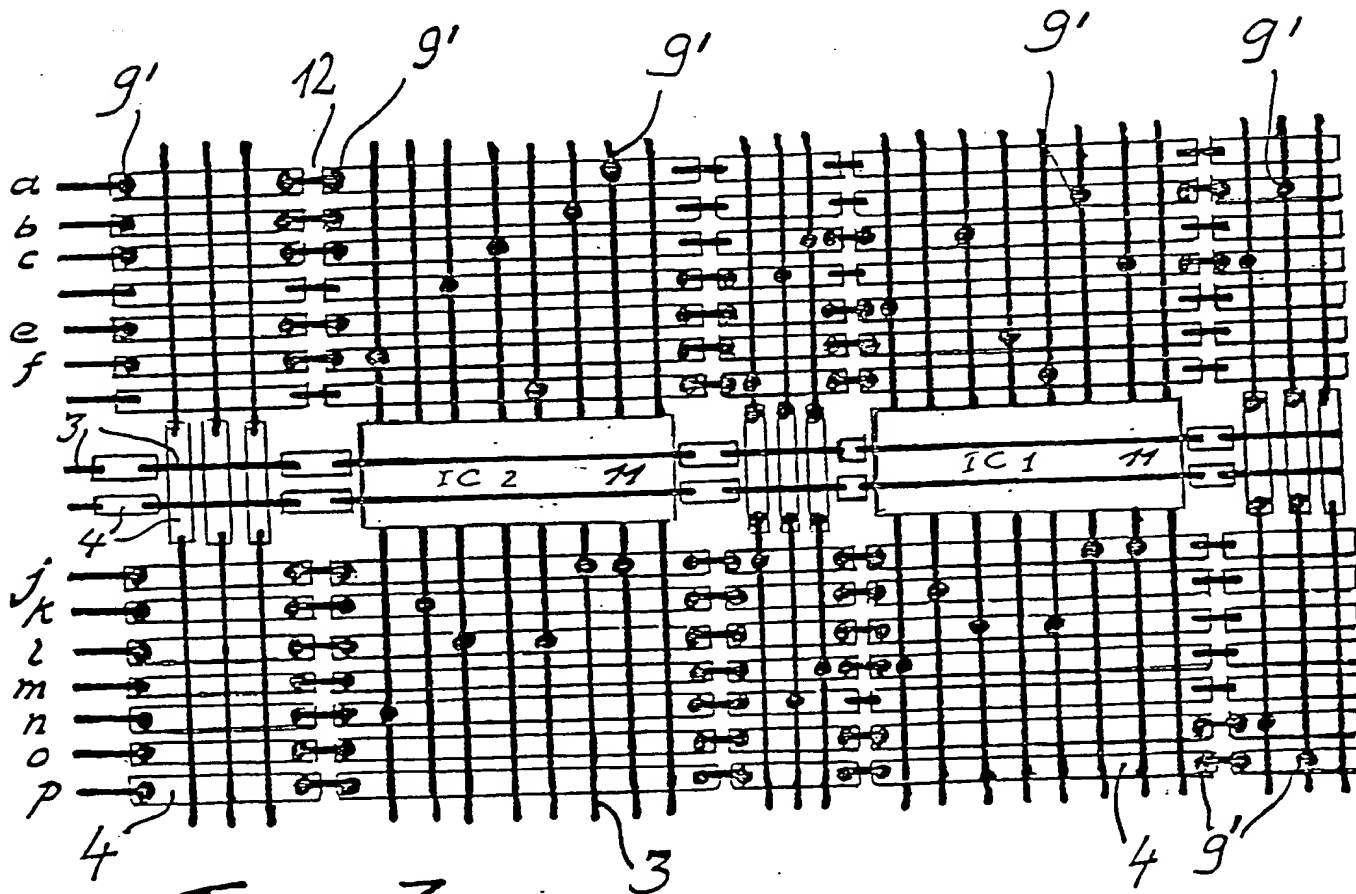


Fig. 3

This Page Blank (uspto)

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: 89105322.5

51 Int. Cl.⁵ H05K 3/46, H01L 23/52

22 Anmeldetag: 24.03.89

30 Priorität: 28.03.88 DE 3810486

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
04.10.89 Patentblatt 89/40

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

88 Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 27.12.90 Patentblatt 90/52

71 Anmelder: KALETO AG
Kolinplatz 9
CH-6301 Zug(CH)

72 Erfinder: Simone, Antonio, Dr.
c/o Xerés Treuhand AG
Kolinplatz 9 CH-6301 Zug(CH)

74 Vertreter: Hafner, Dieter, Dr.rer.nat.,
Dipl.-Phys.
Ostendstrasse 132
D-8500 Nürnberg 30(DE)

54 Verfahren zum Herstellen kundenspezifischer gedruckter Schaltungen.

57 Vorsehen von mindestens zwei unabhängig von den Kundenwünschen immer verwendbaren Standardleiterbahnebenenauslegungen 1, 2, von denen die eine Leiterbahnebenenauslegung 1 in vorgegebener Anordnung eine Anzahl von sich nicht kreuzenden Leiterbahnen 3 und die andere Leiterbahnebenenauslegung 2 in vorgegebener Anordnung eine weitere Anzahl von sich nicht kreuzenden Leiterbahnen 4 enthält, die zumindest teilweise überlappend zu den Leiterbahnen 3 auf der einen Leiterbahnebene verlaufend angeordnet werden;

Aufbringen von mindestens einer individuellen, d. h. dem jeweiligen Kundenwunsch entsprechenden Isolationsschicht 5 mit Kontaktfenstern 8 für eine Zwei- oder Mehrebenen-Verdrahtung zur Verbindung der für die Schaltung vorgesehenen Komponenten, wobei die Kontaktfenster 8 an Stellen 9 der Leiterbahnkreuzungen und/oder Leiterbahnüberlappungen zwischen den Leiterbahnen 3, 4 der Standardleiterbahnebenenauslegungen 1, 2 vorgesehen werden;

Aufbringen mindestens der weiteren Standardleiterbahnebenenauslegung 2 durch Siebdruck; und gegebenenfalls Aufbringen weiterer Isolationsschichten 5' mit Kontaktfenstern sowie weiteren Standardleiterbahnebenen.

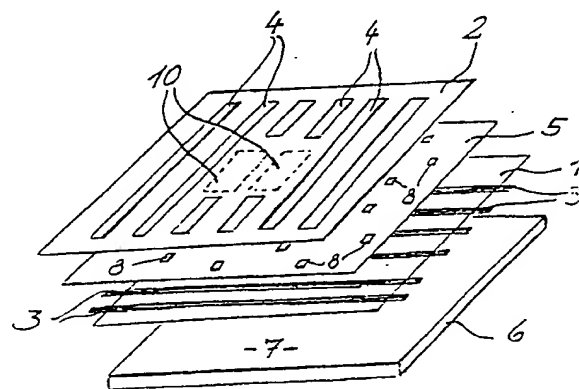


Fig. 1



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 89 10 5322

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
X	FR-A-1575366 (IBM) * das ganze Dokument *	1, 22	H05K3/46 H01L23/52
A		2, 7, 8, 17, 18, 23	
X	EP-A-164921 (J. MURRAY) * Seite 4, Zeile 5 - Seite 8, Zeile 7; Figuren 1, 2 *	1, 22	
A		11, 13, 16, 17, 20	
X	EP-A-183518 (CRYSTALATE ELECTRONICS) * Seite 5, Zeile 24 - Seite 6, Zeile 30; Figur 1 *	1, 22	
A		2, 10, 18	
A	DE-B-1069236 (IBM) * Spalte 3, Zeilen 17 - 20; Anspruch 1 *	1, 10	
A	GB-A-2090476 (GENERAL ELECTRIC)		RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
A	FR-A-2305914 (HONEYWELL INFORMATION SYSTEMS)		H05K
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 15 OKTOBER 1990	Prüfer PUHL A. T.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
1 : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument I : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			